

EQUIPOS PARA
OXICOMBUSTIBLE



FORTSOLDAS
by FORT EQUIPAMENTOS

FORTSOLDAS[®]

by FORT EQUIPAMENTOS

S I M P L E M E N T E B I E N H E C H O

 /fortequipamentosmx

 /fortequipamentosmx

 /fortequipamentosmx

+52 1 844 122 0104

marketing@fortequipamentos.com.br
fortequipamentos@fortequipamentos.com.br

www.fortequipamentos.com.br
Edição 01, Versão 01, 01/2025.

SOBRE NOSOTROS

Desarrollamos y fabricamos tecnologías de punta a punta para los procesos industriales de corte, además de suministrar antorchas, consumibles y accesorios para soldadura. Nos enfocamos en estudiar los avances tecnológicos mundiales e implementarlos dentro de nuestros procesos de producción, comerciales y logísticos, ofreciendo una cadena de atención que va desde el desarrollo de productos de consumo hasta los procesos más complejos de control CNC, mesas de plasma y láser, fuentes, resonadores y soporte técnico especializado.

NUESTRAS MARCAS

Las marcas de Fort Equipamentos son sinónimo de innovación, calidad, tecnología y perfeccionismo.



MISIÓN

Nuestra misión es transformar personas y, por consecuencia, a través de las personas adecuadas, generar valor a nuestros clientes con productos y servicios.

VISIÓN

Queremos ser reconocidos, hoy y mañana, por el valor que generaremos a nuestros clientes, ya sea a través de nuestros productos o servicios. Queremos transformar personas y negocios a través de la simplicidad de hacer bien las cosas.

CONHEÇA NOSSAS UNIDADES FABRIS



A

São Leopoldo, Brasil - Sede

Fundada en 2007, es responsable del desarrollo de nuevas tecnologías, control y distribución de productos en el sur de América Latina.

B

Novo Hamburgo, Brasil

Fundada en 2021, realiza la fabricación de máquinas de corte a plasma/láser/oxicorte, así como, realiza servicios de mantenimiento y asistencia.

C

Monterrey, México

Fundada en 2022, la unidad de Monterrey realiza el suministro de consumibles y máquinas para la industria Mexicana.

D

Taiwan

Desde 2017, la unidad de fabricación de la línea de oxicorte, proporciona equipos para el mercado nacional y mexicano.

Rua Pedro Ebling, 147
São Leopoldo / RS – Brasil
+55 51 3588.4266 / 51 99423 1147

Blvd. Vito Alessio Robles 3045-23,
Nazario San Ortiz Garza, 25100 Saltillo,
Coah., México
+52 844 681 2954

 /fortequipamentosmx
 forteequipamentos.com.br
 @fortequipamentosmx
 @fortequipamentosmx

VALORES

FE

Fuerza impulsora en nuestra vida que guía nuestras acciones.

COMPROMISO CON LA CALIDAD

Somos perfeccionistas en todo lo que hacemos, garantizando la mejora continua de los procesos con precisión y enfoque en la calidad.

PROTAGONISMO

Asumir responsabilidad y compromiso con actitud de autoconfianza para generar valor para el negocio. Entendemos que las empresas y los empleados líderes están caminando hacia el éxito.

VALORIZACIÓN DEL TALENTO

Identificar, desarrollar, recompensar y mantener nuestros talentos.

HUMILDAD

Postura de que todos los días son de aprendizaje.

SIMPLICIDAD

Enfrentar los desafíos de manera objetiva y colaborativa, con enfoque en la solución de problemas.

CONSCIENCIA SOSTENIBLE

Mirando hacia el futuro con compromiso en la sostenibilidad del negocio. Conectando personas, sociedad y medio ambiente.

CONCEPTO

ECONOMÍA | PRODUCTIVIDAD | SEGURIDAD

Fundada en el año 2007, Fort Equipamentos inicia una trayectoria de alta performance con estándares internacionales de calidad, enfocándose especialmente en el Oxidcombustible, dando origen así a la marca Fort Soldas.

La premisa de calidad asociada al constante avance tecnológico permitió a Fort Soldas seguir desarrollando soluciones en los más variados segmentos de la industria, donde los procesos realizados con oxidcombustibles representan una solución de gran valor frente a las innumerables demandas del mercado metalmeccánico. Fort Equipamentos ofrece al mercado una amplia gama de equipos para corte, calefacción, gouging, brasaje y soldadura.

El sello HQuality trae innovaciones tecnológicas para la industria, presentando soluciones para reducir el consumo de insumos y el tiempo de servicio. Con diferencias técnicas significativas, los equipos HQuality permiten al cliente optimizar los procesos de oxidcombustibles, resultando en economía a corto plazo.



Con el objetivo de presentar soluciones a nuestros clientes, desarrollamos el sello eQuality, con la finalidad de ofrecer al mercado nacional productos de alta calidad, confiabilidad y durabilidad. El sello eQuality también promueve pensar el proceso de producción desde una perspectiva sostenible, utilizando materia prima solo en las proporciones necesarias, evitando así desperdicios y descartes innecesarios.

INDÍCE

REGULADORES

| | |
|---------------------------------|----|
| Regulador de presión/cauda 925 | 10 |
| Regulador de presión/caudal 725 | 11 |
| Regulador de caudal 191 | 11 |
| Regulador de presión/caudal 947 | 12 |
| Regulador de presión/caudal 118 | 12 |
| Regulador de alta presión | 13 |
| Regulador de presión/caudal 726 | 14 |
| Regulador de presión FS 94 | 14 |

SOPLETES DE CORTE

| | |
|--|----|
| Soplete Manual 62 | 16 |
| Soplete Manual 62 - tamaños especiales | 17 |
| Soplete Mecanizada 198-2TF | 17 |
| Boquillas 6290 | 18 |
| Boquillas 6290 - NFF -AC - GG - G | 19 |
| Boquillas 6290- NH - VVC | 20 |
| Soplete Manual Fort 531+ | 21 |
| Boquillas Fort 1502 e 1503 | 22 |

SOPLETES DE CALENTAMIENTO

| | |
|------------------|----|
| Soplete K-43 | 24 |
| Boquillas 2290 | 24 |
| Extensiones 2390 | 24 |

SOPLETES DE SOLDADURA Y BRASAJE

| | |
|-------------------------|----|
| Soplete 50-10 | 26 |
| Boquillas 1390 - N | 26 |
| Boquilla 1390 - AC - HA | 27 |

INDÍCE

VÁLVULAS PARA OXICOMBUSTIBLE

| | |
|--|----|
| Válvulas contra retroceso de llama | 29 |
| Válvulas contra retroceso de llama con acoplamiento rápido | 29 |
| Acoplamiento rápido para gases | 30 |
| Pines de conexión | 30 |

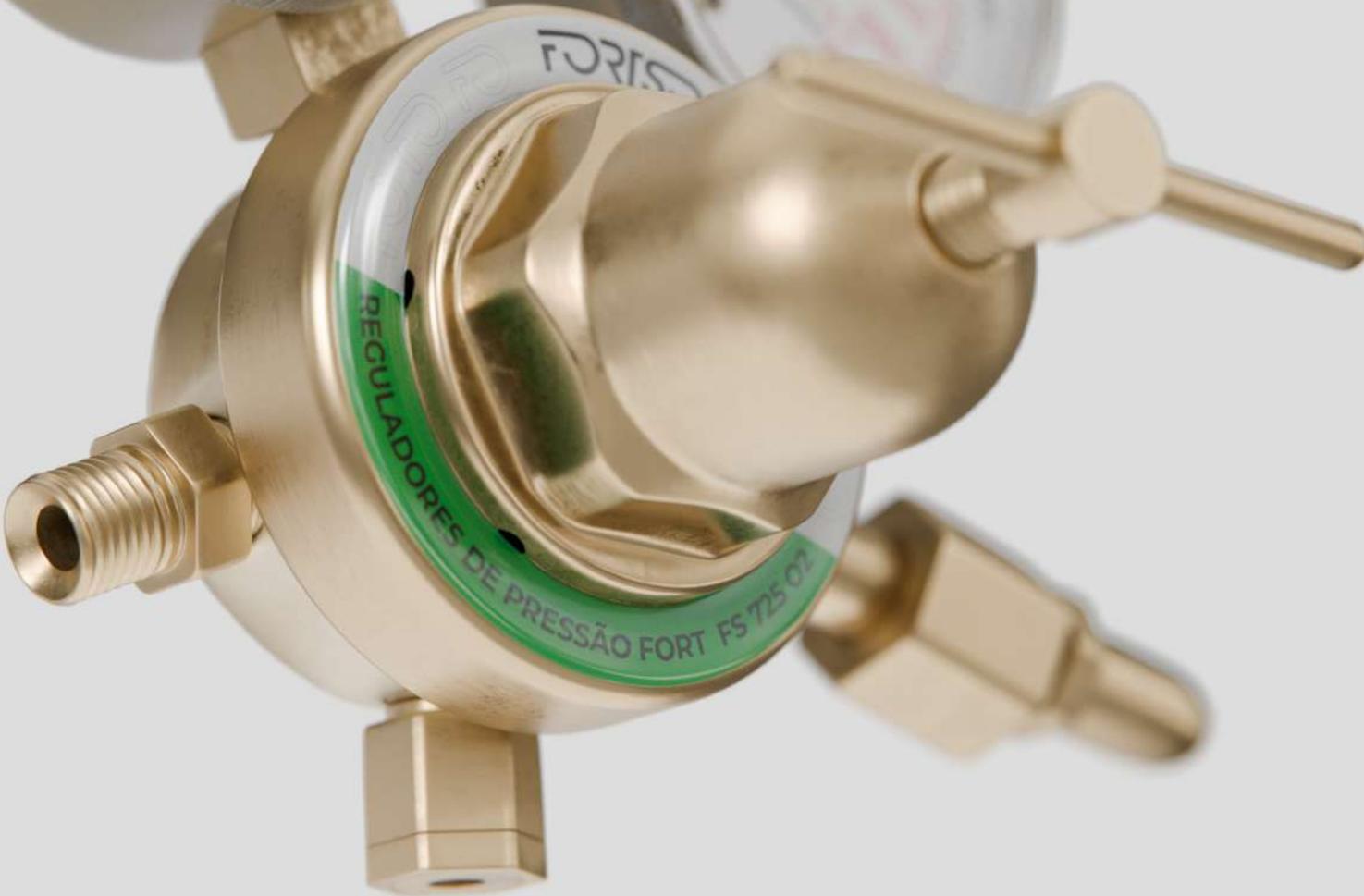
MÁQUINA DE CORTE

| | |
|--|----|
| Máquina de corte Tartaruga Semi automática CG-30 | 32 |
|--|----|

ACCESORIOS

| | |
|------------------------------------|----|
| Manguera | 34 |
| Manguera para aire | 34 |
| Encendedor | 34 |
| Agujero | 34 |
| Tuercas, espiga y tapa de prensado | 35 |
| Fluxómetro - Bibímetro | 35 |

REGULADORES



REGULADOR DE PRESIÓN/CAUDA 925

ROBUSTOS | MÁXIMA SEGURIDAD | CONTROLABLE



PRODUCTO DE ALTO RENDIMIENTO!

- Regulador para cilindro.
- Robusto y seguro, alcanza un rendimiento inigualable.
- Cuerpo delantero de latón mecanizado y cromado.
- Válvula de alivio en el lateral.
- Manómetro con caja metálica de 60 mm de diámetro y apertura trasera.
- Equipamiento construido de acuerdo con la norma ABNT NBR 14250.
- Cuerpo trasero (cámara de alta presión) fabricado en latón forjado.
- Alto rendimiento para trabajar con equilibrio en modo estático.
- Manoplas con avance suave para ajustes precisos.
- Conexiones y roscas mecanizadas en latón de acuerdo con ABNT NBR 11725.
- Cumple con los requisitos de seguridad de las mayores industrias del sector metalmecánico.
- Garantía contra defectos de fabricación: 2 (dos) años.

| MODELOS PRESIÓN | PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA [bar] | PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA [PSI] | PRESIÓN MÁXIMA DE SALIDA [bar] | PRESIÓN MÁXIMA DE SALIDA [PSI] | FLUJO MÁXIMA [m ³ /h] |
|-----------------|---------------------------------|---------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|----------------------------------|
| 925 - OX | 230 | 3.300 | 15 | 218 | 280 |
| 925 - AC | 25 | 363 | 1,4 | 20 | 55 |
| 925 - GLP | 25 | 363 | 3,5 | 51 | 27 |
| 925 - N2 | 230 | 3.300 | 10 | 145 | 180 |
| 925 - H2 | 230 | 3.300 | 10 | 145 | 180 |

| MODELOS FLUJO | PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA [bar] | PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA [PSI] | PRESIÓN MÁXIMA DE SALIDA [L/min] | FLUJO MÁXIMA [m ³ /h] |
|---------------|---------------------------------|---------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|
| 925 - CO2 | 230 | 3.300 | 50 | 3 |
| 925 - AR | 230 | 3.300 | 50 | 3 |

REGULADOR DE PRESIÓN O FLUJO 725

CONTROL PRECISO | CONFIABLE



La línea de reguladores de presión 725 proporciona seguridad, confiabilidad y regulación con ajuste preciso para el control de presión y flujo para cilindros. Diseñados de acuerdo con las normas técnicas nacionales e internacionales. Su gama de modelos permite la utilización con oxcombustibles y también soldadura con gases de protección con arco eléctrico, ya que cumplen con la norma ISO 2503.

Garantía contra defectos de fabricación: 1 (un) año.

| MODELOS | PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA [bar] | PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA [PSI] | PRESIÓN MÁXIMA DE SALIDA [bar] | PRESIÓN MÁXIMA DE SALIDA [PSI] | FLUJO MÁXIMA [m ³ /h] |
|-----------|---------------------------------|---------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|----------------------------------|
| 725 - O2 | 280 | 4.000 | 14 | 200 | 25 |
| 725 - AC | 28 | 400 | 2 | 30 | 4 |
| 725 - GLP | 28 | 400 | 2 | 30 | 4 |
| 725 - N2 | 280 | 4.000 | 14 | 200 | 25 |

| MODELOS | PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA [bar] | PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA [PSI] | FLUJO MÁXIMA [L/min] | FLUJO MÁXIMA DE SALIDA [m ³ /h] |
|-----------|---------------------------------|---------------------------------|----------------------|--|
| 725 - CO2 | 300 | 4.000 | 30 | 1,8 |
| 725 - AR | 300 | 4.000 | 32 | 1,92 |

Obs: Al utilizar el equipo, abra el cilindro con el regulador cerrado (sin paso de gas) y no coloque el rostro frente al regulador.

REGULADOR DE FLUJO 191 FLOW AR

FLUJO CONSISTENTE | SEGURO



Los reguladores de flujo 191 FLOW AR para cilindros permiten la regulación del flujo con alta precisión. Ideal para aplicaciones de soldadura con gases de protección, como MIG y TIG.

Garantía contra defectos de fabricación: 1 (un) año.

| MODELOS | PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA [bar] | PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA [PSI] | FLUJO MÁXIMA DE SALIDA [L/min] | FLUJO MÁXIMA DE SALIDA [m ³ /h] | PRESIÓN ENTREGADA [bar] | PRESIÓN ENTREGADA [PSI] |
|--------------|---------------------------------|---------------------------------|--------------------------------|--|-------------------------|-------------------------|
| 191 FLOW-CO2 | 280 | 4.000 | 25 | 1,5 | 2,5 | 36 |
| 191 FLOW-AR | 280 | 4.000 | 25 | 1,5 | 2,5 | 36 |

REGULADOR DE PRESIÓN/FLUJO 947

ECONOMÍA | EXCLUSIVIDAD



Los reguladores 947 están destinados para su uso en red (poste o línea). Pueden ser utilizados para una amplia variedad de procesos, como corte, soldadura y calefacción. Su control preciso y estable también permite su uso en demandas de baja presión. Con cuerpo de latón forjado, el regulador 947 cumple con la norma EN ISO 2503.

Garantía contra defectos de fabricación: 1 (un) año.

| MODELOS PRESIÓN | PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA [bar] | PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA [PSI] | PRESIÓN MÁXIMA DE SALIDA [bar] | PRESIÓN MÁXIMA DE SALIDA [PSI] | FLUJO MÁXIMA [m ³ /h] |
|-----------------|---------------------------------|---------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|----------------------------------|
| 947 - OX | 25 | 360 | 15 | 218 | 140 |
| 947 - AC | 25 | 360 | 1,4 | 20 | 12 |
| 947 - GLP | 25 | 360 | 3,5 | 51 | 75 |
| 947 - N2 | 25 | 360 | 10 | 145 | 140 |

| MODELOS FLUJO | PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA [bar] | PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA [PSI] | PRESIÓN MÁXIMA DE SALIDA [L/min] | FLUJO MÁXIMA [m ³ /h] |
|---------------|---------------------------------|---------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|
| 947 - CO2 | 25 | 360 | 50 | 3 |
| 947 - AR | 25 | 360 | 50 | 3 |

REGULADOR DE PRESIÓN/FLUJO 118

COMPACTO | PRÁCTICO



Los reguladores micrométricos para cilindro 118 proporcionan el control mediante el ajuste de la manopla, con la marcación en alto relieve en la tapa, donde la presión del cilindro se mide en el indicador con tapa de policarbonato.

Garantía contra defectos de fabricación: 1 (un) año.

| MODELOS PRESIÓN | PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA [bar] | PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA [PSI] | PRESIÓN MÁXIMA DE SALIDA [bar] | PRESIÓN MÁXIMA DE SALIDA [PSI] | FLUJO MÁXIMA [m ³ /h] |
|-----------------|---------------------------------|---------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|----------------------------------|
| 118 - OX | 25 | 360 | 10 | 145 | 140 |
| 118 - AC | 25 | 360 | 1,5 | 22 | 12 |
| 118 - GLP | 25 | 360 | 3,5 | 51 | 75 |

| MODELOS FLUJO | PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA [bar] | PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA [PSI] | PRESIÓN MÁXIMA DE SALIDA [L/min] | FLUJO MÁXIMA [m ³ /h] |
|---------------|---------------------------------|---------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|
| 118 - CO2 | 25 | 360 | 30 | 1,8 |
| 118 - AR | 25 | 360 | 30 | 1,8 |

REGULADORES DE ALTA PRESIÓN

ALTA PERFORMANCE | DURABILIDAD



Reguladores utilizados en cilindros para demandas de alta presión de trabajo.

Fabricado en latón mecanizado de alta calidad, los reguladores cuentan con elementos internos pulidos y operan mediante un sistema de pistón, lo que otorga mayor precisión y estabilidad en su flujo.

Siendo reguladores versátiles, satisfacen diversas demandas, entre ellas:

- Máquinas de corte a láser.
- Máquinas de corte a plasma.
- Máquinas de corte con oxicombustibles.
- Pruebas de estanqueidad.
- Industria de refrigeración.
- Calibración de neumáticos de aeronaves.

Garantía contra defectos de fabricación:

1 (un) año.

| MODELOS | PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA [bar] | PRESIÓN MÁXIMA DE ENTRADA [PSI] | PRESIÓN MÁXIMA DE SALIDA [bar] | PRESIÓN MÁXIMA DE SALIDA [PSI] |
|-------------|---------------------------------|---------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| F-1100 - N2 | 230 | 3000 | 100 | 1450 |
| F-1100 - O2 | 230 | 3000 | 100 | 1450 |
| F-950 - N2 | 230 | 3000 | 50 | 725 |
| F-950 - O2 | 230 | 3000 | 50 | 725 |

REGULADOR DE PRESIÓN/FLUJO 726



La línea de reguladores 726 está destinada para su uso en red de gases. Diseñados conforme a las normas técnicas nacionales e internacionales, los reguladores 726 ofrecen seguridad, confiabilidad y ajuste preciso. Su gama de modelos permite su uso con oxcombustibles y también con soldadura utilizando gases de protección con arco eléctrico. Cumplen con la norma ISO 2503.

Garantía contra defectos de fabricación: 1 (un) año.

| MODELOS | PRESIÓN MÁXIMA DE SALIDA [bar] | PRESIÓN MÁXIMA DE SALIDA [PSI] | FLUJO MÁXIMA [m ³ /h] |
|-----------|--------------------------------|--------------------------------|----------------------------------|
| 726 - O2 | 16 | 230 | 25 |
| 726 - GLP | 6 | 86 | 4 |
| 726 - N2 | 16 | 230 | 25 |

| MODELOS | FLUJO MÁXIMA DE SALIDA [L/min] | FLUJO MÁXIMA DE SALIDA [m ³ /h] |
|-----------|--------------------------------|--|
| 726 - CO2 | 30 | 1,8 |
| 726 - AR | 32 | 1,92 |

Fort Equipamientos® proporciona adaptador de red de ½". Consulte a nuestro equipo para más información.

REGULADOR DE PRESIÓN FS 94



El regulador de presión FS 94 está desarrollado exclusivamente para su uso en botellas P13, pudiendo ser utilizado en GLP y gas natural. Está compuesto por una escala de fácil lectura y cuerpo forjado. Cuenta con una entrada tipo mariposa y conexión de salida para manguera 5/16".

Garantía contra defectos de fabricación: 1 (un) año.

| MODELOS | PRESIÓN MÁXIMA DE SALIDA [KGF/CM ²] | PRESIÓN MÁXIMA DE SALIDA [PSI] |
|-------------|---|--------------------------------|
| FS 94 - GLP | 7 | 100 |

**SOPLETES
DE CORTE**



SOPLETE DE CORTE MANUAL 62

PRECISIÓN | DESEMPEÑO EN EL CORTE



MÁS VERSÁTIL Y SEGURO!



El soplete de corte manual 62 es un modelo robusto que permite una amplia gama de aplicaciones, como corte, desbaste y calentamiento. Utilizando boquillas de corte 6290 es posible cortar hasta 380 mm.

Construcción del soplete de corte manual 62:

- Cuerpo delantero, trasero, palanca y tuerca de fijación de la boquilla en latón forjado y mecanizado.
- Montado con tres tubos inoxidables sin costura, en formato triangular, con diámetro de 3/8" y pared de 1,5 mm.
- Tubos soldados por inducción térmica con plata al 35%
- Empuñadura de latón fileteado y anodizado.
- Conjuntos de regulación con sistema de sellado de aguja en acero inoxidable.
- Dispositivo de activación del chorro de corte en acero inoxidable mecanizado.
- Par de niples mecanizados con tuercas con rosca 9/16-18 UNF derecha e izquierda.

Funciones del soplete de corte manual 62:

- Utilizado para corte, calentamiento y desbaste.
- Mezcla de gases realizada por el inyector integrado al cuerpo frontal (cabeza).
- Inyectores de baja presión, dedicados, modelos para GLP/GN o AC.
- Presión mínima de gas combustible 0,015 bar.
- Su palanca de activación permite un chorro de corte progresivo.

Garantía contra defectos de fabricación: 1 (un) año.

| MODELO | PESO [Kg] | CABEZA | LONGITUD [mm] |
|--------|-----------|--------|---------------|
| 62 | 1,25 | 90° | 530 |

SOPLETE DE TAMAÑOS ESPECIALES 62

VERSATILIDAD PARA CORTES PERSONALIZADOS

El soplete de corte 62 está disponible en modelos con longitudes de 1000, 1200 y 1500 mm. Las mismas capacidades de corte del 62 con 530 mm se logran con los tamaños especiales, donde la posibilidad de trabajar con la ergonomía del operador ofrece beneficios significativos en el corto plazo. Otro diferencial ergonómico importante es la posibilidad de utilizar sopletes con la cabeza en 90° o en 70°.



| MODELOS | CABEZA | LONGITUD [mm] |
|---------------|--------|---------------|
| 62: 90 - 1000 | 90° | 1000 |
| 62: 70 - 1000 | 70° | 1000 |
| 62: 90 - 1200 | 90° | 1200 |
| 62: 70 - 1200 | 70° | 1200 |
| 62: 90 - 1500 | 90° | 1500 |
| 62: 70 - 1500 | 70° | 1500 |

SOPLETE DE CORTE MECANIZADO

INTELIGENCIA | ALTA CAPACIDAD

El uso de sopletes en sistemas mecanizados proporciona alta calidad de corte y control de procesos. Los sopletes 198-2TF son una alternativa robusta para satisfacer demandas de hasta 380 mm. Utilizando la línea de boquillas 6290, se ofrecen con un diámetro de cuerpo de 35 mm. Para el soplete mecanizado, también ofrecemos cremalleras.



| MODELOS | CUERPO [mm] | DISTRIBUCIÓN | LONGITUD [mm] |
|-------------|-------------|--------------|---------------|
| 198-2TF-360 | 35 | 3 TUBOS | 360 |
| 198-2TF-460 | 35 | 3 TUBOS | 460 |

BOQUILLAS 6290

EFICIENCIA | CALIDAD EN EL CORTE



Las boquillas de corte 6290 de Fort Equipamentos pueden ser utilizadas en los sopletes 62 y también en sus similares.

Fabricadas con el más moderno sistema de mecanizado y prueba de boquillas de corte, la línea de boquillas 6290 está indicada para el uso con gases acetileno o GLP / Gas natural, combinados con oxígeno.

Con sede plana, garantiza un sellado completo en bajas o altas presiones de gas, ofreciendo menor pérdida metálica para cortes.

Equipo de alta durabilidad, utilizado de acuerdo con las instrucciones de regulación y operado por un profesional capacitado.

Marcas en bajo relieve en su cuerpo exterior indican el fabricante y el número de la boquilla y capacidad de corte.

La nomenclatura de las boquillas indica su utilización, conforme se detalla a continuación.

| BOQUILLA | SOPLETE | PROCESO | GASES |
|------------|--------------|---------------|--------------------|
| H-62 - P | 62 | CALENTAMIENTO | GLP OU GÁS NATURAL |
| 6290 - NFF | 62 | CORTE | GLP OU GÁS NATURAL |
| 6290 - AC | 62 | CORTE | ACETILENO |
| 6290 - GG | 62 | DESBASTE | GLP OU GÁS NATURAL |
| 6290 - G | 62 | DESBASTE | ACETILENO |
| 6290 - NH | 62 E 198-3TF | CORTE | GLP OU GÁS NATURAL |
| 6290 - VVC | 198-3TF | CORTE | GLP OU GÁS NATURAL |

BOQUILLAS H-62-P

| BOQUILLA | PRESIÓN [bar] | | FLUJO [m ³ /h] | | PODER CALORÍFICO APROX. [kcal/h] |
|----------|---------------|-------------------|---------------------------|-------------------|----------------------------------|
| | OXÍGENO | GLP / GÁS NATURAL | OXÍGENO | GLP / GÁS NATURAL | |
| H-62-1P | 3,0 | 0,5 | 4 - 7 | 1 - 2 | 22300 - 44600 |
| H-62-2P | 3,5 | 0,5 | 5,9 - 12,8 | 1,5 - 2,2 | 33500 - 71400 |
| H-62-3P | 4,0 | 1,0 | 8,5 - 22,9 | 2,2 - 5,7 | 49000 - 127100 |

BOQUILLAS 6290-NFF

| BOQUILA | ESPESOR DE CORTE [mm] | PRESIÓN DO OXÍGENO [bar] | PRESIÓN DO GLP OU GÁS NATURAL | |
|-----------|-----------------------|--------------------------|-------------------------------|--------------------|
| | | | PRESIÓN IGUAL [bar] | BAJA PRESIÓN [bar] |
| 6290-1NFF | 6 - 25 | 2,5 - 3,5 | 0,3 - 0,8 | 0,015 - 0,2 |
| 6290-2NFF | 25 - 50 | 3,0 - 4,0 | | |
| 6290-3NFF | 50 - 75 | 3,0 - 4,5 | | |
| 6290-4NFF | 75 - 150 | 3,5 - 5,5 | | |
| 6290-5NFF | 150 - 200 | 4,5 - 5,5 | | |
| 6290-6NFF | 200 - 300 | 5,0 - 6,5 | | |



BOQUILLAS 6290-AC

| BOQUILLA | ESPESOR DE CORTE [mm] | PRESIÓN DO OXÍGENO [bar] | PRESIÓN DO ACETILENO | |
|------------|-----------------------|--------------------------|----------------------|--------------------|
| | | | PRESIÓN IGUAL [bar] | BAJA PRESIÓN [bar] |
| 6290-000AC | 0 - 5 | 1,0 - 2,0 | 0,3 - 0,8 | 0,015 - 0,2 |
| 6290-00AC | 5 - 10 | 1,0 - 2,0 | | |
| 6290-0AC | 10 - 15 | 1,5 - 2,5 | | |
| 6290-1AC | 15 - 25 | 2,0 - 3,5 | | |
| 6290-2AC | 25 - 50 | 3,0 - 4,5 | | |
| 6290-3AC | 50 - 100 | 3,0 - 4,5 | | |
| 6290-4AC | 100 - 175 | 3,5 - 5,5 | | |
| 6290-5AC | 175 - 250 | 4,5 - 5,5 | | |
| 6290-6AC | 250 - 300 | 5,0 - 6,5 | | |



BOQUILLAS 6290-GG

| BOQUILLA | APLICACIÓN | PRESIÓN DO OXÍGENO [bar] | PRESIÓN DO GLP OU GÁS NATURAL | |
|----------|------------|--------------------------|-------------------------------|--------------------|
| | | | PRESIÓN IGUAL [bar] | BAJA PRESIÓN [bar] |
| 6290-1GG | 3x6 mm | 2,5 | 0,3 - 0,8 | 0,015 - 0,2 |
| 6290-2GG | 5x10 mm | 3,5 | | |
| 6290-3GG | 6x13 mm | 3,5 | | |
| 6290-4GG | 10x19 mm | 4,0 | | |



BOQUILLAS 6290-G

| BOQUILLA | APLICACIÓN | PRESIÓN DO OXÍGENO [bar] | PRESIÓN DO ACETILENO | |
|----------|------------|--------------------------|----------------------|--------------------|
| | | | PRESIÓN IGUAL [bar] | BAJA PRESIÓN [bar] |
| 6290-1G | 3 - 6 mm | 2.50 | 0,3 - 1,1 | 0,015 - 0,2 |
| 6290-2G | 5 - 10 mm | 3.50 | | |
| 6290-3G | 6 - 13 mm | 3.50 | | |



BOQUILLAS 6290-NH

| BOQUILLA | ESPESOR DE LA CHAPA [mm] | VELOC. DO CORTE [mm/min] | PRESIÓN DO OXÍGENO [bar] | | FLUJO DO OXIGÊNIO [m³/h] | | FLUJO DO GLP/ GÁS NATURAL [m³/h] | ESPESOR DE LA CHAPA [mm] |
|----------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|-------------------|--------------------------|-------------------|----------------------------------|--------------------------|
| | | | CORTE | PRE-CALENTAMIENTO | CORTE | PRE-CALENTAMIENTO | | |
| 6290-5NH | 225 - 250 | 130 - 110 | 4,0 | 0,7 - 0,4 | 16,98 | 1,41 - 0,9 | 0,75 - 0,47 | 6,4 |
| 6290-6NH | 250 - 275 | 130 - 110 | 4,0 | 1,0 - 0,5 | 19,52 | 1,41 - 0,9 | 0,75 - 0,47 | 6,4 |
| 6290-7NH | 275 - 300 | 120 - 100 | 4,5 | 2,5 - 0,7 | 23,34 | 2,8 - 1,2 | 0,9 - 0,63 | 6,4 |
| 6290-8NH | 300 - 380 | 110 - 90 | 4,5 | 2,5 - 0,7 | 26,17 | 2,8 - 1,2 | 0,9 - 0,63 | 7,6 |



BOQUILLAS 6290-VVC

| BOQUILLA | ESPESOR DE LA CHAPA [mm] | VELOC. DO CORTE [mm/min] | PRESIÓN DO OXÍGENO [bar] | | FLUJO DO OXIGÊNIO [m³/h] | | FLUJO DO GLP/ GÁS NATURAL [m³/h] | ESPESOR DE LA CHAPA [mm] |
|-------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|-------------------|--------------------------|-------------------|----------------------------------|--------------------------|
| | | | CORTE | PRE-CALENTAMIENTO | CORTE | PRE-CALENTAMIENTO | | |
| 6290-5/0VCC | 1 - 4 | 750 - 550 | 4,0 | 0,7 - 0,4 | 0,65 | 1,41 - 0,9 | 0,35 - 0,23 | 1,3 |
| 6290-4/0VCC | 4 - 6 | 700 - 520 | 2,5 | 1,0 - 0,5 | 1,13 | 1,41 - 0,9 | 0,35 - 0,23 | 1,5 |
| 6290-3/0VCC | 6 - 9 | 650 - 480 | 5,0 | 2,5 - 0,7 | 2,26 | 2,8 - 1,2 | 0,7 - 0,3 | 1,8 |
| 6290-00/VCC | 9 - 12,5 | 630 - 450 | 5,0 | 2,5 - 0,7 | 2,54 | 2,8 - 1,2 | 0,7 - 0,3 | 1,8 |
| 6290-0/VCC | 12,5 - 20 | 600 - 400 | 6,0 | 2,5 - 0,7 | 3,53 | 2,8 - 1,2 | 0,7 - 0,3 | 2,0 |
| 6290-0½/VCC | 20 - 35 | 550 - 360 | 7,0 | 2,5 - 0,7 | 4,0 | 2,8 - 1,2 | 0,7 - 0,3 | 2,0 |
| 6290-1VCC | 35 - 60 | 480 - 220 | 7,0 | 2,5 - 0,7 | 5,56 | 2,8 - 1,2 | 0,7 - 0,3 | 2,3 |
| 6290-1½VCC | 60 - 75 | 310 - 200 | 6,5 | 2,5 - 0,7 | 7,07 | 2,8 - 1,2 | 0,7 - 0,3 | 2,8 |
| 6290-2VCC | 75 - 125 | 280 - 180 | 7,0 | 2,5 - 0,7 | 9,0 | 2,8 - 1,2 | 0,7 - 0,3 | 3,0 |
| 6290-2½VCC | 125 - 150 | 200 - 160 | 6,5 | 2,5 - 0,7 | 11,17 | 2,8 - 1,2 | 0,7 - 0,3 | 3,3 |
| 6290-3VCC | 150 - 175 | 180 - 150 | 7,0 | 2,5 - 0,7 | 12,0 | 2,8 - 1,2 | 0,7 - 0,3 | 3,5 |
| 6290-4VCC | 175 - 200 | 180 - 150 | 6,5 | 2,5 - 0,7 | 14,85 | 3,0 - 1,3 | 0,75 - 0,33 | 4,0 |
| 6290-5VCC | 200 - 225 | 150 - 130 | 6,0 | 2,8 - 0,7 | 16,41 | 3,0 - 1,3 | 0,75 - 0,38 | 5,0 |
| 6290-5½VCC | 225 - 250 | 130 - 110 | 6,0 | 2,8 - 0,7 | 16,98 | 3,0 - 1,3 | 0,75 - 0,41 | 6,4 |



SOPLETE DE CORTE MANUAL FORT 531+

CORTE EFICIENTE | ALTA PERFORMANCE



El soplete de corte manual modelo FORT 531+ proporciona al mercado una alternativa robusta para trabajos de corte cotidianos, alcanzando una capacidad de corte de 300 mm. Garantizando seguridad y ergonomía para trabajos manuales, el modelo 531+ tiene una longitud de 530 mm, con reguladores de flujo precisos y estables.

Desarrollado para operaciones continuas y prolongadas.

Recomendado para la industria metalmecánica y mantenimientos, como la fabricación de estructuras metálicas, construcción civil, patio de chatarra e industria naval, por ejemplo.

Palanca de accionamiento y tubería de acero inoxidable.

Cabeza con ángulo de 90°.

Opera con la línea de boquillas 1502 y 1503.

El kit de registro de válvula puede ser reemplazado para mantenimiento.

Garantía contra defectos de fabricación de 1 (un) año.

| MODELO | BOQUILLA PARA ACETILENO | BOQUILLA PARA GLP |
|-------------------|-------------------------|-------------------|
| SOPLETE FORT 531+ | FORT 1502 | FORT 1503 |

BOQUILLAS FORT 1502 E 1503

CORTE DE ALTA PRECISIÓN | DURABILIDAD



Las boquillas de corte FORT 1502 y 1503 están destinadas para el soplete FORT 531+ o para sus modelos similares.

Probadas individualmente bajo un riguroso proceso de control de calidad, son indicadas para su uso con los gases acetileno, GLP o gas natural, combinados con oxígeno.

Las boquillas FORT 1502 y 1503 están hechas de cobre electrolítico cromado y cuerpo interno en latón fresado y maquinado.

Las marcas en bajo relieve en el cuerpo de la boquilla de corte indican el fabricante y modelo, capacidad de corte, facilitando la organización y el control.

| BOQUILLAS 1502 - ACETILENO | CAPACIDAD DE CORTE [mm] | PRESIÓN DO OXÍGENO [bar] | FLUJO DO OXÍGENO [m ³ /h] | PRESIÓN DO ACETILENO [bar] | FLUJO DO ACETILENO [m ³ /h] |
|----------------------------|-------------------------|--------------------------|--------------------------------------|----------------------------|--|
| 1502 - 2 | ATÉ 3 | 2,0 A 3,0 | 0,5 A 0,8 | 0,3 A 0,4 | 0,1 A 0,2 |
| 1502 - 3 | 6 A 10 | 1,5 A 3,0 | 1,0 A 1,8 | 0,3 A 0,4 | 0,2 A 0,3 |
| 1502 - 4 | 13 A 16 | 2,5 A 3,0 | 1,8 A 2,4 | 0,3 A 0,4 | 0,2 A 0,4 |
| 1502 - 6 | 20 A 25 | 2,0 A 3,0 | 3,2 A 4,0 | 0,4 A 0,5 | 0,4 A 0,5 |
| 1502 - 8 | 50 A 125 | 2,5 A 4,5 | 5,0 A 9,2 | 0,4 A 0,55 | 0,4 A 0,6 |
| 1502 - 10 | 150 A 250 | 2,5 A 5,0 | 11,0 A 20,5 | 0,6 A 0,75 | 0,7 A 1,3 |
| 1502 - 12 | 250 A 300 | 4,0 A 5,0 | 6,0 | 0,7 A 0,8 | 1,0 A 1,6 |

Obs: para cada 10 m de manguera, aumentar las presiones en un 10%.

| BOQUILLAS 1503 - GLP OU GÁS NATURAL | CAPACIDAD DE CORTE [mm] | PRESIÓN DO OXÍGENO [bar] | FLUJO DO OXÍGENO [m ³ /h] | PRESIÓN DO GLP [bar] | FLUJO DO GLP [m ³ /h] |
|-------------------------------------|-------------------------|--------------------------|--------------------------------------|----------------------|----------------------------------|
| 1503 - 2 | ATÉ 4 | 1,3 A 2,0 | 1,5 A 2,0 | 0,1 A 0,3 | 0,1 A 0,2 |
| 1503 - 4 | 4 A 15 | 1,5 A 2,5 | 1,5 A 2,5 | 0,2 A 0,3 | 0,1 A 0,2 |
| 1503 - 6 | 15 A 40 | 2,0 A 3,5 | 3,0 A 5,5 | 0,3 A 0,5 | 0,2 A 0,3 |
| 1503 - 8 | 40 A 100 | 2,0 A 3,5 | 6,0 A 10,0 | 0,4 A 0,5 | 0,3 A 0,4 |
| 1503 - 10 | 100 A 200 | 2,5 A 4,0 | 9,5 A 15,0 | 0,6 A 0,9 | 0,3 A 0,6 |
| 1503 - 12 | 200 A 300 | 4,0 A 5,0 | 16,5 A 30,0 | 0,6 A 0,9 | 0,6 A 0,9 |

Obs: para cada 10 m de mangueira, crescer as pressões em 10%.

Consejos Fort Equipamentos:

Para obtener capacidades de corte de mayores espesores, es imprescindible que todos los componentes sean capaces de manejar el flujo que la boquilla requiere.

SOPLETE DE CALENTAMIENTO



SOPLETE CALENTAMIENTO K43

ALTO PODER CALORÍFICO

Exclusivo para el proceso de calentamiento, el Soplete K43 proporciona alta capacidad calorífica con la línea de boquillas 2290.

El cambio de su extensor es rápido y práctico, donde hay posibilidad de trabajar con dimensiones variadas, trayendo así beneficios significativos al proceso de calentamiento, ya que es posible extender su Soplete K43 a 1,100 mm.



A Fort Equipamentos puede proporcionar el soplete de calentamiento montado, con el extensor de la dimensión adecuada para su proceso.

Los extensores tienen dimensiones de 275, 420, 720 y 915 mm.



Boquilla
2290-H

Adaptador
2357-3

Extensor
2393

Mezclador
F-43

Mango
43-2

BOQUILLAS 2290

GLP

Las boquillas de calentamiento 2290 proporcionan una alta capacidad calorífica, atendiendo así a diversas áreas de la industria.



| BOQUILLA | PRESIÓN [bar] | | FLUJO [m ³ /h] | | PODER CALORÍFICO APROX. [kcal/h] |
|----------|---------------|-------------------|---------------------------|-------------------|----------------------------------|
| | OXIGÊNIO | GLP / GÁS NATURAL | OXÍGENO | GLP / GÁS NATURAL | |
| 2290-1H | 1,2 | 0,5 | 4 - 7 | 1 - 2 | 22300 - 44600 |
| 2290-2H | 2,3 | 0,5 | 5,9 - 12,8 | 1,5 - 2,2 | 33500 - 71400 |
| 2290-3H | 2,5 | 1,0 | 8,5 - 22,9 | 2,2 - 5,7 | 49000 - 127100 |
| 2290-4H | 3,6 | 1,0 | 14 - 28,4 | 3,6 - 7,1 | 80300 - 158000 |
| 2290-5H | 4,8 | 1,0 - 2,0 | 17 - 39,7 | 4,3 - 10,0 | 96000 - 223000 |

EXTENSIONES 2393

| EXTENSOR | LONGITUD [mm] |
|------------|---------------|
| 2393 - 275 | 275 |
| 2393 - 420 | 420 |
| 2393 - 720 | 720 |
| 2393 - 915 | 915 |



SOPLETE DE SOLDADURA Y BRASAJE



SOPLETE DE SOLDADURA Y BRASAJE 50-10

LIGEREZA | SEGURIDAD

Con dos tubos unidos por soldadura de plata, válvulas de control y utilizando boquillas 1390, el Soplete de Soldadura y Brasaje 50-10 proporciona una regulación precisa y estable para procesos con GLP, Gas Natural Y Acetileno.



El Soplete 50-10 tiene la ventaja de mantener una pequeña llama encendida (llama piloto) cuando se presiona su palanca de acero inoxidable. Al mantener esta pequeña llama encendida en el Soplete, para reiniciar el proceso, basta con liberar la palanca y la regulación ya realizada se mantendrá, ganando así un tiempo significativo para el proceso.



Bico
1390

Extensor
D-50-C

Misturador
H-19-2S - GLP
H-19-2E - Acetileno

Punho
50-10

BOQUILLAS 1390-N

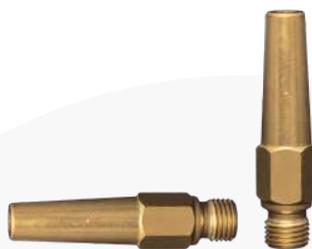
SOLDADURA | BRONCEADO | CALENTAMIENTO



| BOQUILLA | BAJA PRESIÓN [bar] | | BAJA PRESIÓN [bar] | | FLUJO [L/h] | |
|----------|--------------------|-------------------|--------------------|-------------------|-------------|-------------------|
| | OXÍGENO | GLP / GÁS NATURAL | OXÍGENO | GLP / GÁS NATURAL | OXÍGENO | GLP / GÁS NATURAL |
| 1390-2N | 1,0 | | | | 0,3 | 0,075 |
| 1390-3N | 1,0 | | | | 0,55 | 0,140 |
| 1390-4N | 1,4 | | | | 0,7 | 0,175 |
| 1390-5N | 1,8 | | | | 0,9 | 0,225 |
| 1390-6N | 1,8 | 0,015 - 0,2 | 0,3 - 1 | 0,3 - 1 | 1,1 | 0,275 |
| 1390-7N | 2,1 | | | | 1,35 | 0,345 |
| 1390-8N | 2,1 | | | | 1,5 | 0,375 |
| 1390-9N | 2,5 | | | | 1,65 | 0,415 |
| 1390-10N | 2,8 | | | | 2,0 | 0,500 |

BOQUILLAS 1390-AC

SOLDADURA | BRONCEADO | CALENTAMIENTO



| BOQUILLA | PRESIÓN IGUAL [bar] | | BAJA PRESIÓN [bar] | | FL[L/h] |
|-----------|---------------------|-----------|--------------------|-------------|---------|
| | OXÍGENO | ACETILENO | OXÍGENO | ACETILENO | |
| 1390-00AC | | | | | 25 |
| 1390-0AC | | | | | 45 |
| 1390-1AC | | | | | 65 |
| 1390-2AC | | | | | 100 |
| 1390-3AC | 0.3 - 0.8 | 0.3 - 0.8 | 2.5 | 0.015 - 0.2 | 160 |
| 1390-4AC | | | | | 250 |
| 1390-5AC | | | | | 350 |
| 1390-6AC | | | | | 500 |
| 1390-7AC | | | | | 700 |
| 1390-8AC | | | | | 1000 |
| 1390-9AC | | | | | 1500 |
| 1390-10AC | | | | | 2000 |

BOQUILLAS 1390-HA

SOLDADURA | BRONCEADO | CALENTAMIENTO



| BOQUILLA | OXÍGENO E ACETILENO PRESIÓN IGUAL | | FLUJO [L/h] | |
|----------|-----------------------------------|------------|-------------|-----------|
| | MÁX.(BAR) | MIN> (BAR) | OXÍGENO | ACETILENO |
| 1390-HA | 0,35 | 0,35 | 1100 | 1000 |

VÁLVULAS PARA OXICOMBUSTÍVEL



VÁLVULAS CONTRA RETROCESO DE LLAMA

PROTECCIÓN EN EL USO DE GASES



Las válvulas de seguridad contra retroceso de llama son obligatorias para la utilización de oxcombustibles. Las válvulas Fort Equipamentos garantizan la seguridad necesaria siguiendo las normativas vigentes. Cumplen con la NR 18.11.6

| MODELOS | POSICIÓN | GÁS | FLUJO MÁXIMA [L/h] | FLUJO MÁXIMA [m ³ /h] | PRESIÓN MÁXIMA [bar] |
|---------|-----------|-------------|--------------------|----------------------------------|----------------------|
| FB77-MO | SOPLETE | OXÍGENO | 7.000 | 7 | 10 |
| FB77-MG | SOPLETE | COMBUSTIBLE | 2.600 | 2,6 | 1,5 |
| FB87-RO | REGULADOR | OXÍGENO | 7.000 | 7 | 10 |
| FB87-RG | REGULADOR | COMBUSTIBLE | 2.600 | 2,6 | 1,5 |

VÁLVULAS CONTRA RETROCESO DE LLAMA CON ACOPLAMIENTO RÁPIDO

PRACTICIDAD | SEGURIDAD EN GASES



Finalidad de agilizar el proceso de montaje y desmontaje del soplete en el conjunto de mangueras.

Siendo posible su uso con gases combustibles, cumple con las normativas vigentes. La conexión con acoplamiento rápido proporciona una ganancia significativa de tiempo, practicidad y seguridad, ya que el diseño de los acopladores no permite la conexión de mangueras con gases incorrectos. Cumple con la norma NR 18.11.6.

| MODELOS | POSICIÓN | GÁS | FLUJO MÁXIMA [l/h] | FLUJO MÁXIMA [m ³ /h] | PRESIÓN MÁXIMA [bar] |
|---------|-----------|-------------|--------------------|----------------------------------|----------------------|
| FBQC-MO | SOPLETE | OXÍGENO | 7.000 | 7 | 10 |
| FBQC-MG | SOPLETE | COMBUSTIBLE | 2.600 | 2,6 | 1,5 |
| FBQC-RO | REGULADOR | OXÍGENO | 7.000 | 7 | 10 |
| FBQC-RG | REGULADOR | COMBUSTIBLE | 2.600 | 2,6 | 1,5 |

ACOPLAMIENTO RÁPIDO PARA GASES

CONEXIÓN ÁGIL Y SEGURA

Finalidad de agilizar el proceso de montaje y desmontaje del soplete en el conjunto de mangueras.

El uso de acoplamiento rápido representa una ganancia significativa de tiempo para montar y desmontar un conjunto de equipos y mangueras. De manera segura, el diseño de los acopladores no permite la conexión en mangueras de gases incorrectos. Los acopladores pueden ser utilizados en sistemas de aire comprimido, CO₂ y argón.



| MODELOS | GÁS | FLUJO MÁXIMA [l/h] | FLUJO MÁXIMA [m ³ /h] | PRESIÓN MÁXIMA [bar] |
|------------|-------------|--------------------|----------------------------------|----------------------|
| Q188-RC-MO | OXÍGENO | 7.000 | 7 | 10 |
| Q188-LC-MG | COMBUSTIBLE | 2.600 | 2,6 | 1,5 |
| Q288-R-RO | OXÍGENO | 7.000 | 7 | 10 |
| Q288-L-RG | COMBUSTIBLE | 2.600 | 2,6 | 1,5 |

Obs: Os engates rápidos não substituem as válvulas contra retrocesso, mas podem ser utilizados em conjunto.

PINOS DE CONEXIÓN

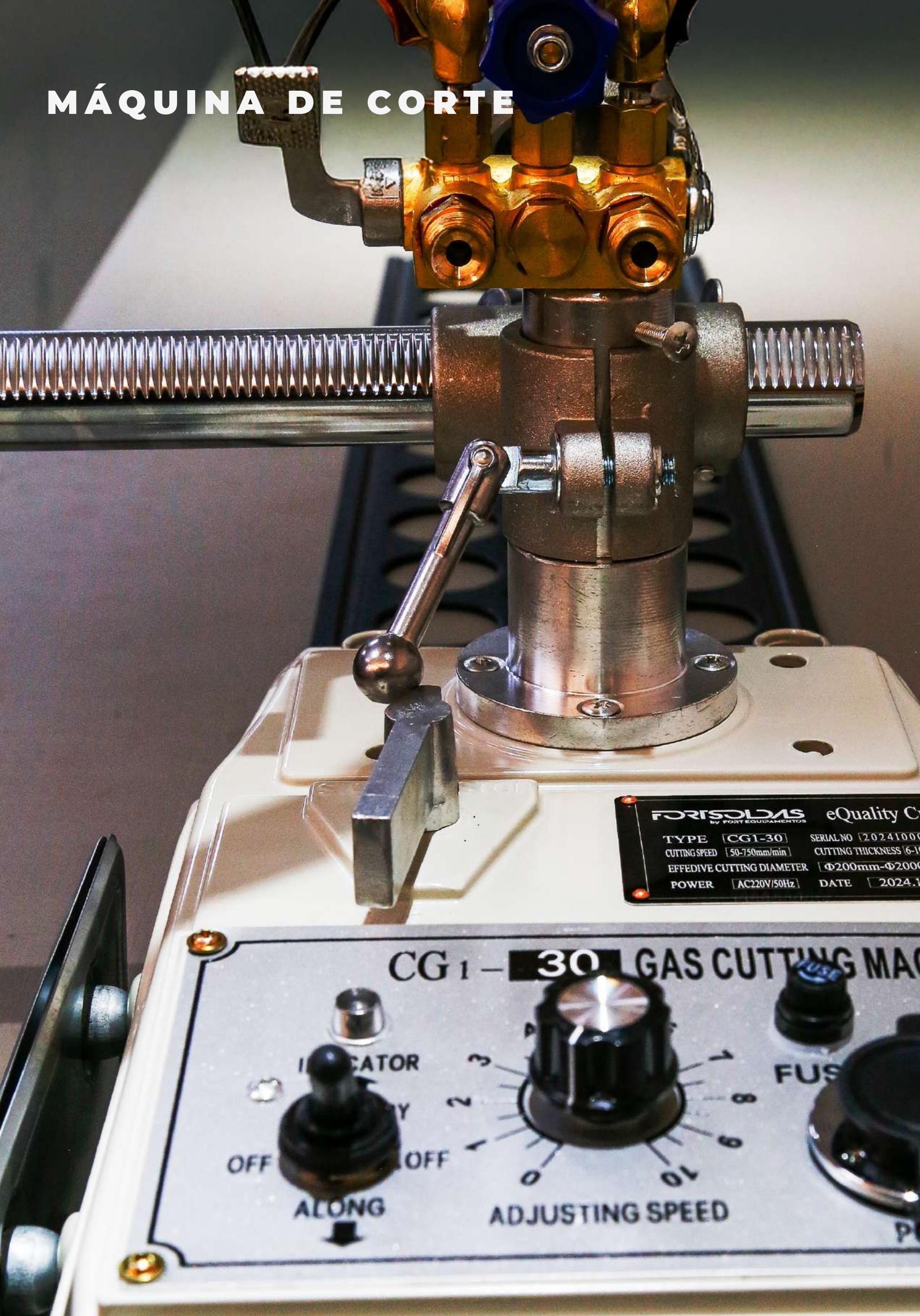
CONEXIÓN PRECISA Y CONFIABLE



Para realizar la conexión segura de las válvulas, Fort Equipamentos trae al mercado los modelos de pines adecuados, cumpliendo con las normativas vigentes.

| MODELOS | POSICIÓN | GÁS | FLUJO MÁXIMA [L/h] | FLUJO MÁXIMA [m ³ /h] | PRESIÓN MÁXIMA [bar] |
|-------------|-------------------|-------------|--------------------|----------------------------------|----------------------|
| Q188-R-MO | SOPLETE (hembra) | OXÍGENO | 7.000 | 7 | 10 |
| Q188-L-MG | SOPLETE (hembra) | COMBUSTIBLE | 2.600 | 2,6 | 1,5 |
| Q388-A01-RO | REGULADOR (macho) | OXÍGENO | 7.000 | 7 | 10 |
| Q388-A06-RG | REGULADOR (macho) | COMBUSTIBLE | 2.600 | 2,6 | 1,5 |

MÁQUINA DE CORTE



FORISOLAS eQuality C
BY FORT EQUIPAMENTOS

| | | | |
|----------------------------|----------------|-------------------|------------|
| TYPE | [CG1-30] | SERIAL NO | [20241000] |
| CUTTING SPEED | [50-750mm/min] | CUTTING THICKNESS | [6-10] |
| EFFEKTIVE CUTTING DIAMETER | [Φ200mm-Φ2000] | | |
| POWER | [AC220V/50Hz] | DATE | [2024.1] |

CG1 - 30 GAS CUTTING MACHINE

INDICATOR
ON
OFF
ALONG

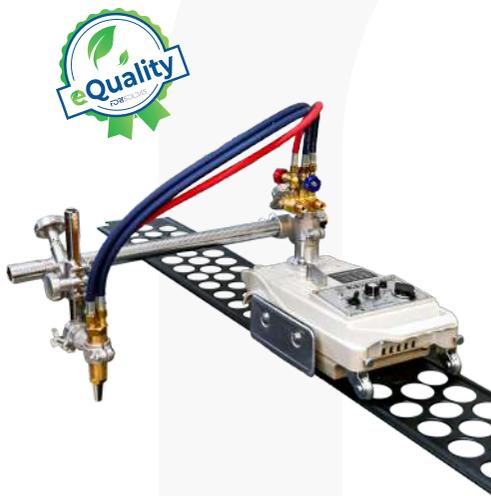
ADJUSTING SPEED
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

FUSE

MÁQUINA DE CORTE

MÁQUINA DE CORTE TARTARUGA SEMI AUTOMÁTICA CG1-30

La máquina de corte Tartaruga semi automática CG1-30 cuenta con un motor de alto torque, proporcionando robustez y velocidad para su estructura compacta. Es posible utilizar acetileno o GLP, la Tartaruga es de fácil operación, eficiente y segura.



- Con su desplazamiento uniforme y preciso es posible garantizar la estabilidad del corte.
- Su estructura está fabricada en aluminio fundido, lo que reduce su peso y mantiene la carcasa libre de oxidación.
- Incluye el soplete de corte, los soportes de antorcha y riel.
- Recomendada para las más diversas áreas del sector metalmecánico, que necesitan realizar cortes de chapas de 6 a 100 mm, la Tartaruga CG1-30 de Fort Equipamentos® permite cortes rectos, circulares y chaflanes, ya que el ángulo de la antorcha puede ajustarse manualmente.

Fort Equipamentos® ofrece soluciones con el objetivo de mejorar el proceso de corte de nuestros clientes, así como, disponemos de un equipo técnico capaz de trabajar conjuntamente para la solución de problemas y mejoras en el proceso. Ofrecemos al mercado boquillas, mangueras, reguladores, válvulas y demás equipos necesarios para cumplir con la NR 18.11.6.

Garantía de 1 (un) año contra defectos de fabricación.

| ITEM | ESPECIFICACIONES |
|----------------------------|----------------------|
| TRILHO | 1 TRILHO DE 1.800 MM |
| ESPESSOR DE CORTE | 6 A 100 MM |
| VELOCIDAD DE CORTE | 50 A 750 MM/MIN |
| DIÁMETRO DO CORTE CIRCULAR | 200 A 2.000 MM |
| BOQUILLAS UTILIZADOS | 1502 OU 1503 |
| GASES | GLP OU ACETILENO |
| ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA | 220 V - 60 HZ |

ACCESORIOS



MANGUERA

100% GOMA | DIÁMETRO 5/16"



Las mangueras de Fort Equipamentos cuentan con un alto estándar de calidad, 100% goma y trenzado de fibras internas, lo que les otorga alta resistencia y flexibilidad, garantizando seguridad y practicidad para el desplazamiento en ambientes de corte.

MANGUERA PARA AR

100% GOMA | DIÁMETRO 5/16" Y 3/8"

Manguera 100% goma indicada para aire y gases de protección en soldadura MIG/MAG. Construida con un alto estándar de calidad, la manguera para aire garantiza alta resistencia y maleabilidad, proporcionando así practicidad en el movimiento en el ambiente industrial. Disponible en diámetro de 5/16" (8 mm) y 3/8" (9,5 mm).



ENCENDEDOR

SPARK LIGHTER



El Encendedor Spark Lighter es un accesorio esencial para soldadores, diseñado para encender rápidamente los soplete de manera práctica y segura. Compacto y duradero, utiliza la fricción para generar chispas, eliminando la necesidad de fósforos o encendedores. Ideal para operaciones de soldadura oxicomcombustible, ofrece confiabilidad incluso en entornos industriales exigentes.

AGUJERO

LIMPIADOR DE BOQUILLAS

El limpiador de boquillas está compuesto por un conjunto de agujas de diferentes diámetros, diseñadas para eliminar residuos de soldadura, oxidación y obstrucciones en las boquillas del soplete. Está compuesto por un conjunto de agujas de diferentes diámetros, diseñadas para eliminar residuos de soldadura, oxidación y obstrucciones en las boquillas del soplete.



TUERCAS, ESPIGA Y TAPA DE PENSADO



| | | | | |
|----------|----------------|------------------|-------------|-----------------|
| MANGUERA | TUERCA DERECHA | TUERCA IZQUIERDA | ESPIGA | TAPA DE PENSADO |
| 5/16" | R.H. 9/16 | L.H. 9/16 | 5/16 - 8 MM | TAPA 16MM |

Fort Equipamientos® ofrece el servicio de montaje de manguera con prensado neumático. Consulte a nuestro equipo para más información.

FLUXÔMETRO - BIBIMETRO

Capacidad: 25 L/min

Aplicación: CO₂ e Ar



FORTSOLDAS[®]

by FORT EQUIPAMENTOS

S I M P L E M E N T E B I E N H E C H O

 /fortequipamentosmx

 /fortequipamentosmx

 /fortequipamentosmx

+52 1 844 122 0104

marketing@fortequipamentos.com.br
fortequipamentos@fortequipamentos.com.br

www.fortequipamentos.com.br
Edição 01, Versão 01, 01/2025.